溶接施工法確認試験認証書（電気事業法）

整理番号 / 確認項目の区分	TR1-1	TAF4-1	TME1-1	TR7-1	TME7-1	ME1-1	ME7-1	TFBME1-1	TFBME7-1	TBR1-1	TBR7-1
溶接方法	T	T_F+A	T_F+M	T	T_F+M	M	M	T_{FB}+M	T_{FB}+M	T_B	T_B
母材	P-1+P-1	P-1+P-1	P-1+P-1	P-8+P-8	P-8+P-8	P-1+P-1	P-8+P-8	P-1+P-1	P-8+P-8	P-1+P-1	P-8+P-8
溶接棒	-	F-4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
溶接金属	-	A-1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
予熱	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない
溶接後熱処理	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない
シールドガス	Ar	Ar	Ar+CO_2	Ar	Ar+CO_2	CO_2	CO_2	Ar+CO_2	Ar+CO_2	Ar	Ar
裏面からのガス保護	行わない	行わない	行わない	行う	行う	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない
溶加材	R-1	R-1	R-1	R-7	R-7	-	-	R-1	R-7	R-1	R-7
ウェルドインサート	使用しない	使用しない	使用しない	使用しない	使用しない	-	-	-	-	-	-
電極	-	-	1	-	1	1	1	1	1	-	-
フラックス	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
心線	-	-	E-1	-	E-7	E-1	E-7	E-1	E-7	-	-
溶接機	-	-	マグ半自動溶接機	-	マグ半自動溶接機	マグ半自動溶接機	マグ半自動溶接機	マグ半自動溶接機	マグ半自動溶接機	-	-
層	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
母材の厚さ	22㎜以下	22㎜以下	22㎜以下	22㎜以下	22㎜以下	22㎜以下	22㎜以下	22㎜以下	22㎜以下	22㎜以下	22㎜以下
ノズル	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
電圧及び電流	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
揺動	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
あて金	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
リガメントの幅	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
衝撃試験	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
認証機関	(財)発電設備技術検査協会	(財)発電設備技術検査協会	(財)発電設備技術検査協会	(財)発電設備技術検査協会	(財)発電設備技術検査協会	(財)発電設備技術検査協会	(財)発電設備技術検査協会	(財)発電設備技術検査協会	(財)発電設備技術検査協会	(財)発電設備技術検査協会	(財)発電設備技術検査協会